

CLIPPEDIMAGE= JP351133335A

PAT-NO: JP351133335A

DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 51133335 A

TITLE: A METHOD FOR PUTTING COLOR PAINT INTO ENGRAVED PATTERN

PUBN-DATE: November 19, 1976

INVENTOR-INFORMATION:

NAME

KISHI, MITSUO

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME

KISHI MITSUO

COUNTRY

N/A

APPL-NO: JP50057572

APPL-DATE: May 14, 1975

INT-CL (IPC): B44D005/00;B44D003/22

ABSTRACT:

PURPOSE: A method for engraving a pattern and putting color paint into the engraved pattern by single and automatic process which comprises detecting the position of a guide pin of the engraving machine and controlling successive actions thereby.

COPYRIGHT: (C)1976,JPO&Japio



特 許 願

昭和50年5月14日

① 日本国特許庁 公開特許公報

特許庁長官

殿

1. 発 明 の 名 称 フリガナ 彫刻文字色入れ方法

2. 発 明 者

フリガナ 住 所 (居所)

フリガナ 氏 名

出 願 人 と 同 人

3. 特 許 出 願 人

郵便番号

170-□□

フリガナ 住 所 (居所)

フリガナ (法人にあっては代表者の氏名)

東京都豊島区西巣鴨2-12-3

豊 島 光 男

4. 添付書類の目録

- | | |
|-----------|-----|
| (1) 明 細 書 | 1 通 |
| (2) 図 面 | 1 通 |
| (3) 願書副本 | 1 通 |
| (4) () | 通 |

方式 特許
審 査

50 057572

①特開昭 51-133335

③公開日 昭51.(1976)11.19

②特願昭 50-57572

②出願日 昭50.(1975)5.14

審査請求 未請求 (全2頁)

庁内整理番号

7006 37

7006 37

⑤日本分類

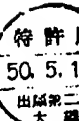
24(7)E1

24(7)B0

⑤Int.Cl²

B44D 5/00

B44D 3/22



明 細 書

1. 発 明 の 名 称 彫刻文字色入れ方法

2. 特 許 請 求 の 範 囲

彫刻機の案内ピンをスイッチ作用として構成して彫刻した刻設部に、該スイッチ作用を基にして構成された機構により、刻設部に塗料を充填して彫刻作業と色入れ作業を一行程中に行う事を特徴とする、彫刻文字色入れ方法。

3. 発 明 の 詳 細 な 説 明

本発明は彫刻文字色入れ方法に関する。

従来彫刻機に於て刻設された文字、模様等の殆どが各種の塗料により色入れ着色されて利用に供されているものである。

この色入れ作業は彫刻作業と切離す事の出来ない重要な存在である。しかし現在この作業は全て人手に頼る以外方法が無かったのである。

本発明は上記の欠点を解決すべく彫刻後即時に刻設溝内へ塗料を充填する事を目的とするものである。

詳しくは本出願人の特許願昭49-78063号に於ける「連動彫刻方法」に記述されている、即ち、彫刻機の案内ピンをバントグラフ機構に干渉を与える事なく昇降スライドを可能にし、該案内ピンの昇降スライドをスイッチ作用として導出させ、該信号を各種の動力機器に連絡して、該動力機器の動力により、スピンドル及びスピンドル先端に取付けられた彫刻カッターと被彫刻物とを刻設位置迄移動し、又離反させる方法。に以下の諸

点を具えたものである。

即ち前記案内ピンのスイッチ作用に連絡されたタイマー、電磁弁等により制御された塗料供給用ノズルにより、刻設終了時に一定量の塗料を刻設部に塗布、吹付け又は滴下させるものである。

この事により被彫刻物は彫刻作業完了と共に刻設溝内に塗料が充填されるものである。

次に本発明の一実施例として示した図を参照し詳述する。

彫刻母型^a側に位置する案内ピン¹のスイッチ²は案内ピンの先端が彫刻母型の溝に入り込んだ時開閉する様設置され、該開閉信号は一方は電磁弁³を経てロータリーアクチュエータ⁴に至り、スピンドル⁵を昇降させ彫刻カッター⁶により被彫刻物^bを刻設し、他方は、タイマー⁷を経て電磁弁⁸に至りベルト張り⁹の中孔にエアーを送り込み、塗料カップ¹⁰内の塗料をノズル¹¹を通し被彫刻物^bの刻設部に充填するよう構成されている。

なお本構成においては案内ピン¹の先端が彫刻

特開 昭51-133335(2)

母型^aの溝に入り込んだ時、即ちロータリーアクチュエータ⁴が回転し、スピンドル⁵が下降し彫刻カッター⁶により被彫刻物^bを刻設中はエアー吹送ノズル¹²により刻設中の切粉を排除することを必要条件とするものである。

刻設終了により案内ピン¹の先端が彫刻母型^aの溝より上昇すると切粉排除用エアーは止まり他方タイマー⁷に設定された時間の電磁弁⁸が動作し塗料カップ¹⁰内の塗料が被彫刻物^bの切粉を排除された刻設部へ充填されるものである。

除述の構成により彫刻作業と色入れ作業が一行程中に行なわれる事により作業能率が一段と向上し省力化を達成するものである。特に精密光学部品の彫刻作業には本発明の効果を一段と発揮するものであり、その経済的貢献はいちどるしいものである。

4. 図面の簡単な説明

図は本発明の全体構成図である。

- | | |
|--------------------|------------------|
| a.....彫刻母型 | b.....被彫刻物 |
| 1.....案内ピン | 2.....スイッチ |
| 4.....ロータリーアクチュエータ | 5.....スピンドル |
| 7.....タイマー | 8.....電磁弁 |
| 9.....ベルト張り | 10.....塗料カップ |
| 11.....ノズル | 12.....エアー吹送りノズル |

特許出願人 貴 志 光 男

図 面

